



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208140007 U

(45)授权公告日 2018. 11. 23

(21)申请号 201820501334.0

(22)申请日 2018.04.10

(73)专利权人 广东翔泰精密机械有限公司

地址 523800 广东省佛山市顺德区大良街
道办事处五沙居委会顺昌路10号

(72)发明人 蔡耀辉 朱国星

(74)专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限
公司 44102

代理人 陈伟斌

(51)Int.Cl.

G01B 5/24(2006.01)

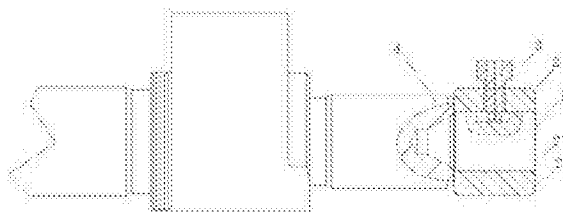
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种曲轴倒角量规

(57)摘要

本实用新型涉及倒角量规,更具体地,涉及一种曲轴倒角量规,包括有量规体,量规体设有固定孔和腔体,腔体与倒角量规配合连接,固定孔与固定件连接,通过固定件的作用将倒角量规与腔体固定,腔体设有与倒角量规配合的导向面;倒角量规设有第一测量副和第二测量副,第一测量副和第二测量副相互连接;所述倒角量规设有与工件接触的检测面,具有操作简单易懂,检测效率高,能快速直观反映工件是否合格的特点。



1. 一种曲轴倒角量规,其特征在于,包括有量规体,所述量规体设有固定孔和腔体,所述腔体与倒角量规配合连接,所述固定孔与固定件连接,通过固定件的作用将倒角量规与腔体固定,所述腔体设有与倒角量规配合的导向面;所述倒角量规设有第一测量副和第二测量副,所述第一测量副和第二测量副相互连接;所述倒角量规设有与工件接触的检测面。

2. 根据权利要求1所述的曲轴倒角量规,其特征在于,所述固定件设有与量规体配合连接的限位凸起,所述限位凸起在固定件与量规体连接时对固定件起到限位作用。

3. 根据权利要求2所述的曲轴倒角量规,其特征在于,所述固定件设有突出部,所述倒角量规设有凹槽,所述突出部与凹槽配合连接,对倒角量规进行定位和固定。

4. 根据权利要求3所述的曲轴倒角量规,其特征在于,所述固定件设有安装孔,所述安装孔用于对固定件进行安装。

5. 根据权利要求1至4任一项所述的曲轴倒角量规,其特征在于,所述检测面设有与工件接触的倒角。

一种曲轴倒角量规

技术领域

[0001] 本实用新型涉及倒角量规,更具体地,涉及一种曲轴倒角量规。

背景技术

[0002] 现有技术中,采用倒角检具检测曲轴副轴泵油孔倒角大小;通过量规与量规体的配合,向产品端滑动量规,观察量规体测量面是否在量规的最高与最低标准值之间来判定倒角是否合格,但是这种技术方案无法精确判定倒角实际数值,无法精确判定倒角实际角度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为克服上述现有技术所述的至少一种缺陷,提供一种曲轴倒角量规,具有操作简单易懂,检测效率高,能快速直观反映工件是否合格的特点。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种曲轴倒角量规,包括有量规体,所述量规体设有固定孔和腔体,所述腔体与倒角量规配合连接,所述固定孔与固定件连接,通过固定件的作用将倒角量规与腔体固定,所述腔体设有与倒角量规配合的导向面;所述倒角量规设有第一测量副和第二测量副,所述第一测量副和第二测量副相互连接;所述倒角量规设有与工件接触的检测面。

[0005] 本实用新型中,量规体设有固定孔和腔体,通过腔体安装倒角量规,并通过固定件与固定孔的连接实现对倒角量规的固定。腔体设有与倒角量规配合的导向面,通过导向面在倒角量规安装过程中对倒角量规进行定位,提高倒角量规的安装速度和精确度。通过检测面与工件的连接及动作对工件进行检测,继而通过倒角量规的第一测量副和第二测量副,实现对倒角的测量。

[0006] 在一个实施方式中,固定件设有与量规体配合连接的限位凸起,所述限位凸起在固定件与量规体连接时对固定件起到限位作用。

[0007] 固定件设有与量规体配合连接的限位凸起,限位凸起能够与量规体配合,对固定件与量规体的配合起到位置限定。

[0008] 优选地,固定件设有突出部,所述倒角量规设有凹槽,所述突出部与凹槽配合连接,对倒角量规进行定位和固定。

[0009] 固定件设有突出部,通过突出部与倒角量规设有的凹槽配合,对倒角量规进行定位和固定。

[0010] 优选地,固定件设有安装孔,所述安装孔用于对固定件进行安装。

[0011] 固定件与量规体进行连接,为了提高固定件安装过程中的速度,固定件设有安装孔,安装孔用于对固定件进行安装。

[0012] 优选地,检测面设有与工件接触的倒角。检测面的倒角能够与工件进行配合,提高检测过程中的便捷性和精确性。

[0013] 本实用新型具有操作过程简单易懂的特点,同时具有检测效率高、能快速直观反

映工件是否合格的特点,根据检测过程中第一测量副和第二测量副的配合,直观地反映倒角是否合格。

附图说明

- [0014] 图1是本实用新型实施例中量规体结构示意图。
[0015] 图2是本实用新型实施例中倒角量规结构示意图。
[0016] 图3是本实用新型实施例中固定件结构示意图。
[0017] 图4是本实用新型实施例实际使用状态示意图。

具体实施方式

[0018] 附图仅用于示例性说明,不能理解为对本实用新型的限制;为了更好说明本实施例,附图某些部件会有省略、放大或缩小,并不代表实际产品的尺寸;对于本领域技术人员来说,附图中某些公知结构及其说明可能省略是可以理解的。附图中描述位置关系仅用于示例性说明,不能理解为对本实用新型的限制。

[0019] 实施例1:

[0020] 如图1和如图3所示,本实用新型中,包括有量规体1,量规体1设有与倒角量规2配合的腔体11,倒角量规2设置在腔体11内。在量规体1上设有固定孔12,量规体1通过固定孔12连接有固定件3,本实施例中,固定件3与固定孔12螺纹连接,方便固定件3与量规体1的连接以及对固定件3的调节。

[0021] 如图1所示,腔体11设有与倒角量规2配合的导向面13,通过导向面13的作用实现倒角量规2与量规体1的配合,提高倒角量规2与量规体1连接的稳定性。

[0022] 如图2所示,本实施例中,倒角量规2设有第一测量副21和第二测量副22,第一测量副21和第二测量副22相互连接。第一测量副21和第二测量副22均为平面,第一测量副21相对于第二测量副22为凸起结构,第一测量副21和第二测量副22上均设有刻度值,通过刻度值实现对倒角交底的测量。

[0023] 如图2所示,倒角量规2设有与工件接触的检测面23,检测面23设有与工件接触的倒角,检测面23的倒角能够与工件进行配合,提高检测过程中的便捷性和精确性。

[0024] 如图3所示,固定件3设有突出部32,倒角量规2设有凹槽24,通过突出部32与倒角量规2设有的凹槽24配合,对倒角量规2进行定位和固定。突出部32在安装过程中对倒角量规2进行挤压,实现倒角量规2与量规体1的稳定安装。

[0025] 如图4所示,本实施例中,固定件3与量规体1进行连接,为了提高固定件3安装过程中的速度,固定件3设有安装孔31,安装孔31用于对固定件3进行安装。

[0026] 本实施例中,固定件3设有与量规体1配合连接的限位凸起33,限位凸起33在固定件3与量规体1连接时对固定件3起到限位作用。

[0027] 显然,本实用新型的上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所作的举例,而并非是对本实用新型的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型权利要求的保护范围之内。

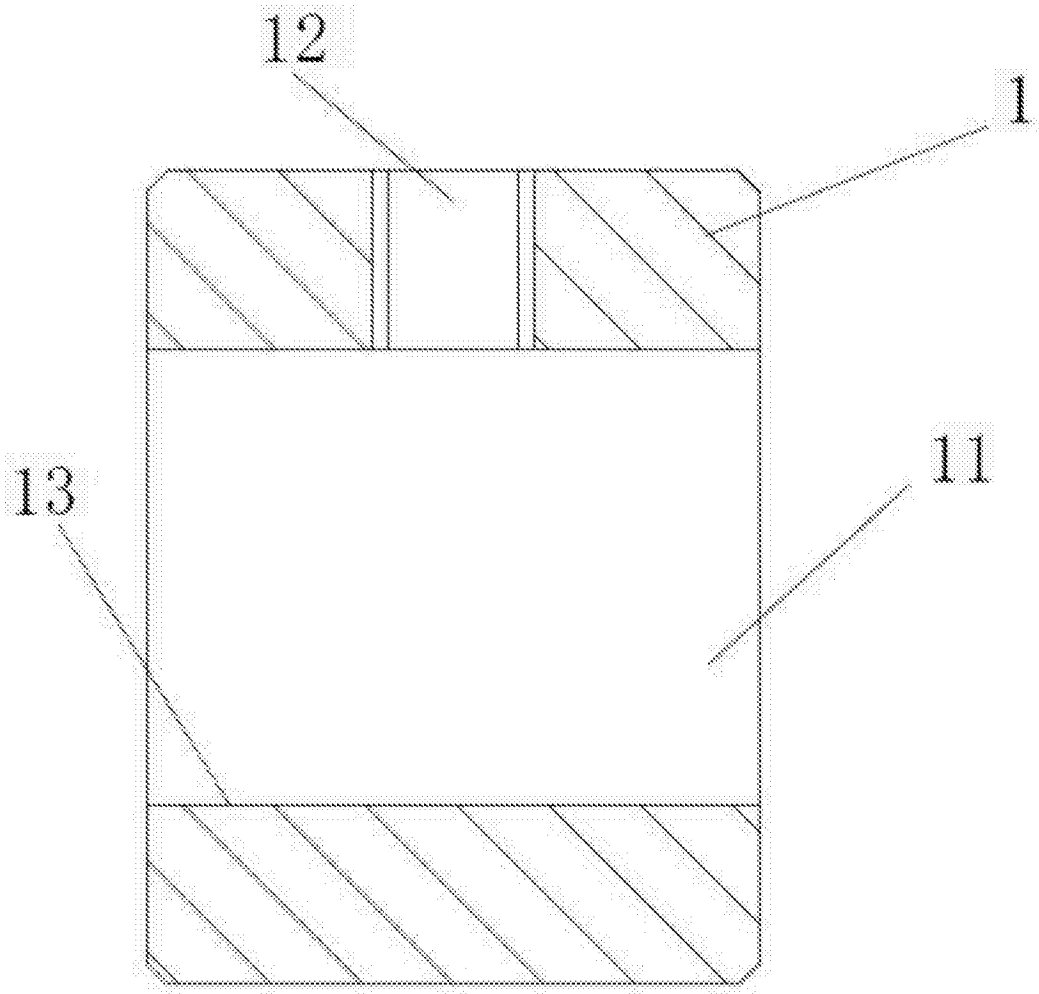


图1

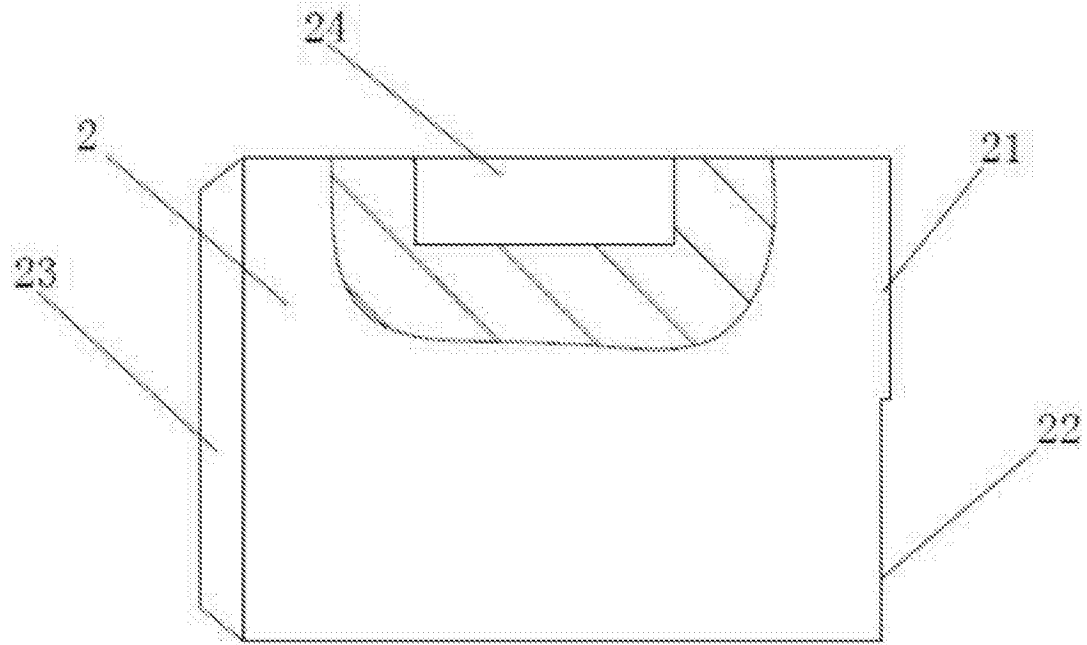


图2

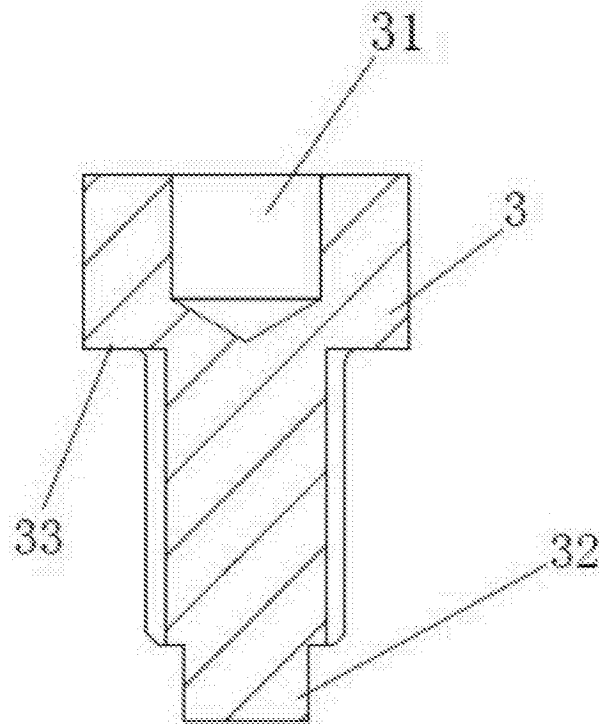


图3

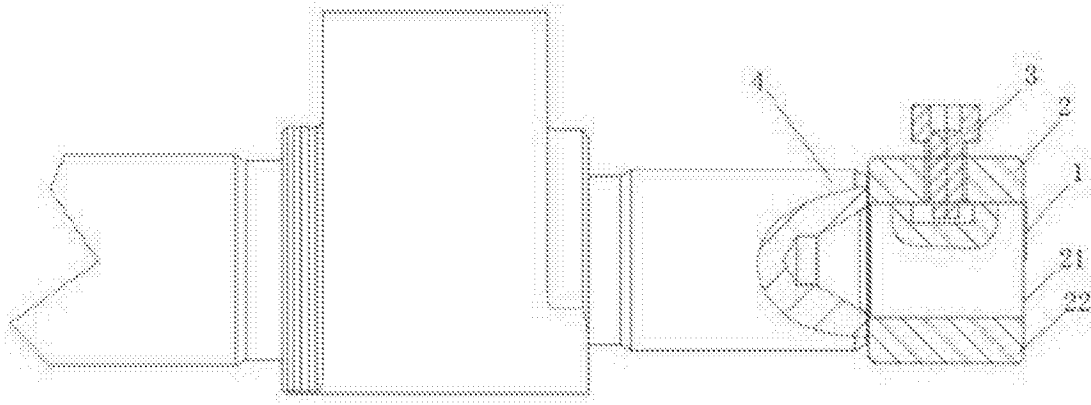


图4